

MANUFACTURE OF LIQUID-CRYSTAL PANEL

Patent Number: JP59195222
Publication date: 1984-11-06
Inventor(s): YAMAMOTO OSAMU
Applicant(s): MATSUSHITA DENKI SANGYO KK
Requested Patent: JP59195222
Application Number: JP19830069433 19830419
Priority Number(s):
IPC Classification: G02F1/133; G02F1/13
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

PURPOSE: To obtain a panel which has the improve linearity and adhesion of a seal part by superposing the 2nd transparent substrate upon the 1st transparent substrate after a specific amount of liquid crystal was dropped thereon, cooling them to a low temperature until the liquid crystal is frozen, and removing excessive liquid crystal and sealing the circumferential part of the substrates with resin.

CONSTITUTION: The specific amount of liquid crystal is dropped on the 1st transparent substrate and the 2nd transparent substrate 1' is put thereupon so that the liquid crystal is held to specific thickness; and they are cooled to freeze the liquid crystal 5, and its projecting part is removed. Then, the circumference of the substrates 1 and 1' and liquid crystal 3 is sealed with a sealant 6. Thus, the display device which has good linearity of the seal part, a wide display window, and superior adhesive strength of the seal part without the mixing of foams nor spread of sealing resin into the liquid-crystal layer is obtained in a shorter time than when an injection hole is formed in the liquid-crystal panel for injecting the liquid crystal.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

示窓の大きさを広くとることができるようにすると共に、注入口を不要とする液晶パネルを得ることを目的とするものである。

発明の構成

この目的を達成するために本発明の液晶パネルは、第1の透明基板上に一定量の液晶を落とした後、第2の透明基板を重ね、その後低温にして液晶を凍結させた後余分な液晶を取り除き、その後透明基板の周囲をシール樹脂によってシールするものであり、これにより液晶パネルの外周に直線性がすぐれ、信頼性の高いシールを施すことができると共に機器に組み込んだ際に表示窓の大きさを広くとることができるものである。

実施例の説明

以下本発明の一実施例について、図面を参照しながら説明する。

第3図イ～ヘは本発明の一実施例における液晶パネルの製造法を示す図である。第3図において、1, 1'はガラス基板、3は液晶、5は凍結した液晶、6はシール樹脂である。

まず、第1のガラス基板1を置く(第3図イ)。このガラス基板1の上に一定量の液晶3を置く(第3図ロ)。次に、第2のガラス基板1'を、其空中に置くなどして気泡をさけながら、液晶3上にのせる(第3図ハ)。その後、低温にし液晶3を凍結させる(第3図ニ)。次に、余分な液晶5を取り除く(第3図ホ)。その後、シール樹脂6により封止を行なう(第3図ヘ)。

以上のように本実施例によれば、液晶3を凍結して不要な液晶を取り除き、その後ガラス基板1, 1'の周囲をシールすることにより、機器組込みの際の表示窓を広げることができると共に、注入口を設けなくても液晶3の注入を行なうことができる。

第4図は本発明の他の実施例における液晶パネルの断面図を示すものであり、液晶3を凍結させた後、シールすべき部分に温度をかけるなどして、液晶を除去する量を多くすることによりガラス基板1, 1'の上にもシール樹脂6をのせるようにしてシールし、ガラス基板1, 1'の接着強度を大きくする。

くしたものである。

なお、以上の実施例では、ガラス基板1, 1'のみを用いたが、透明なプラスチックフィルムを用いてもよい。

発明の効果

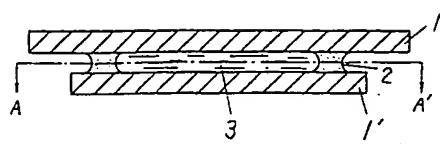
以上の説明から明らかのように本発明は、液晶を凍結させ、余分な液晶を取り除き、パネルの周囲をシールしているので、シール樹脂が広がらず、機器組込みの際の表示窓を大きくとることができ、液晶の注入口をもたないので、注入時間を必要とせず、注入口封止部の信頼性の低下も防ぐことができるという効果が得られる。

4、図面の簡単な説明

第1図は従来の液晶パネルの断面図、第2図は第1図のA-A'線で切線した断面図、第3図イ～ヘは本発明の一実施例における液晶パネル製造法における工程を示す断面図、第4図は本発明の他の実施例による液晶パネルの断面図である。

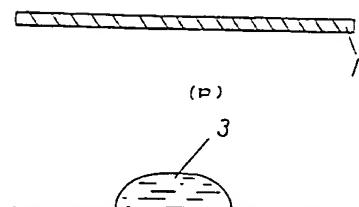
1, 1'…ガラス基板、3…液晶、5…凍結した液晶、6…シール樹脂。

第 1 図



第 3 図

(A)



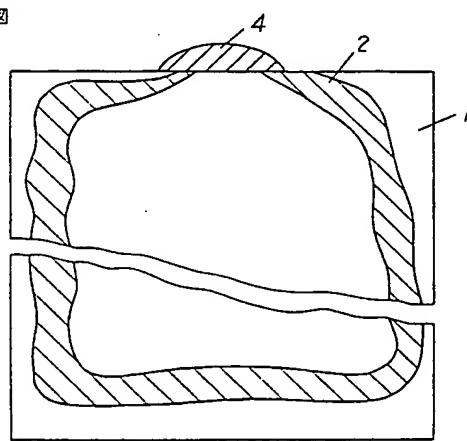
(B)



(C)



第 2 図



第 3 図

(木)



(A)



第 4 図

